

TAKE-UP LABEL AND PRODUCTION THEREOF

Patent Number: JP10340049
Publication date: 1998-12-22
Inventor(s): TACHIBANA ITARU;; YOSHIKAWA KENICHI;; YAMADA AKIRA
Applicant(s): NIYUURONGU SEIMITSU KOGYO KK;; BUREIRU COM:KK;; NISSHO KUINZU KK
Requested Patent: ☐ JP10340049
Application Number: JP100370143200 100370546
Priority Number(s):
IPC Classification: G09F3/00; G09F3/10
EC Classification:
Equivalents:

Abstract

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide take-up labels which are made so as to be able to cope with a labeling machine with respect to labels which are to be stuck on commodities and on which braille characters are overlappedly printed on labels which are printed with an ordinary method by using transparent ink and its manufacturing method.

SOLUTION: A unit label 3 on whose surface braille characters 10 by transparent ink are overlappedly printed on information such as article name, firm name, fixed price and so forth printed with an ordinary printing means and on whose back surface adhesive 4 is coated is continuously and strippably spuriously adhered on a strip paper 2a extending in a tape shape. Moreover, tape shaped label strings are formed by cutting label strings every string of the unit label 3 from a label original roll in which plural label strings on which the unit label 3 is continuously spuriously adhered are provided.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-340049

(43) 公開日 平成10年(1998)12月22日

(51) Int.Cl.⁶G 0 9 F 3/00
3/10

識別記号

F I

G 0 9 F 3/00
3/10E
B

審査請求 未請求 請求項の数 6 F D (全 4 頁)

(21) 出願番号 特願平9-143298

(22) 出願日 平成9年(1997)5月16日

(31) 優先権主張番号 特願平9-105239

(32) 優先日 平9(1997)4月8日

(33) 優先権主張国 日本 (J P)

(71) 出願人 000111270

ニューロン精密工業株式会社
東京都品川区東五反田3丁目21番5号

(71) 出願人 397011214

株式会社ブレイルコム
千葉県松戸市和名ヶ谷995番地-4

(71) 出願人 595134238

日昭クインズ株式会社
東京都江東区亀戸5丁目40番11号

(72) 発明者 立花 至

東京都品川区東五反田3丁目21番5号 ニューロン精密工業株式会社内

(74) 代理人 弁理士 中山 清

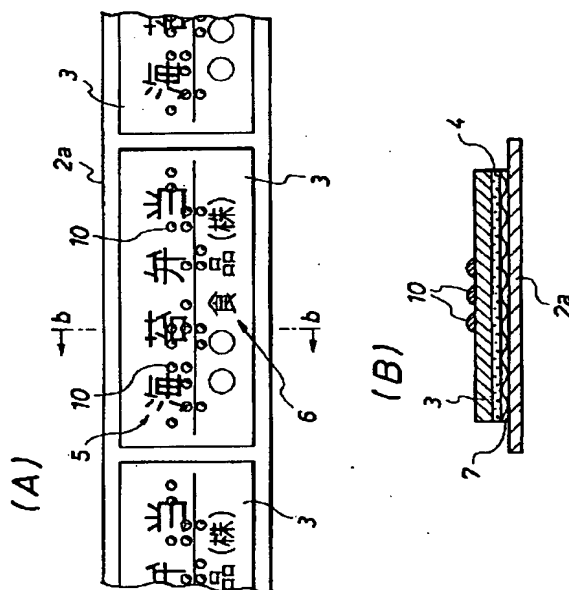
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 巻き取りラベル並びにその製造方法

(57) 【要約】

【課題】 商品に貼り付けするラベルが通常の方法で印刷されたラベルの上に点字文字を透明インキを使用して重ね刷りしたものであり、ラベル貼り機に対応できるようにした巻き取りラベル並びにその製造方法を提供すること。

【解決手段】 表面に通常の印刷手段によって印刷された品名、社名、定価等の情報の上に透明インキによる点字文字10を重ね刷りし、裏面に接着剤4を塗布した単位ラベル3がテープ状に延びる剥離紙2a上に連続して剥離可能に擬似接着されている。又、単位ラベルを連続して擬似接着したラベル列を複数設けたラベル原反から、各単位ラベルの列ごとに切断してテープ状のラベル列を形成する。



(2)

特開平 1 0 - 3 4 0 0 4 9

1

2

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 表面に通常の印刷手段によって印刷された品名、社名、定価等の情報の上に透明インキによる点字文字を重ね刷りし、裏面に接着剤を塗布した単位ラベルをテープ状に延びる剥離紙上に連続して剥離可能に擬似接着してラベル列を形成していることを特徴とする巻き取りラベル。

【請求項 2】 表面に通常の印刷手段によって印刷された品名、社名、定価等の情報の上に透明インキによる点字文字を重ね刷りし、裏面に接着剤を塗布した単位ラベルを剥離紙上に連続して剥離可能に擬似接着したラベル列が複数列設けられてラベル原反を形成していることを特徴とする巻き取りラベル。

【請求項 3】 ラベル列が、ラベル原反から各単位ラベルの列ごとに切断してテープ状に形成されることを特徴とする請求項 2 に記載の巻き取りラベル。

【請求項 4】 表面に通常の印刷手段によって印刷された品名、社名、定価等の情報の上に透明インキによる点字文字が重ね刷りされ、裏面に接着剤を塗布した単位ラベルが連続した列にかつ複数列で剥離紙上に擬似接着されてラベル原反が形成され、各単位ラベルのラベル印刷と点字印刷が原反の状態で開催された後、各単位ラベルの列ごとに切断してテープ状に切断されることを特徴とする巻き取りラベルの製造方法。

【請求項 5】 点字印刷が、スクリーン印刷によって印刷されることを特徴とする請求項 1 から 4 のいずれかに記載の巻き取りラベル並びにその製造方法。

【請求項 6】 点字印刷をする印刷インキが、透明の UV 硬化性インキであることを特徴とする請求項 1 から 4 のいずれかに記載の巻き取りラベル並びにその製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、通常の印刷手段によって印刷されたラベルの上に点字文字を重ね刷りしたラベル並びにその製造方法に関し、詳しくはラベル貼り機に対応でき商品への貼り付けが自動的に行えるようにした巻き取りラベル並びにその製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】 通常の印刷物の上に透明インキを使用して突起状の点字文字を重ね刷りした印刷物は知られており、これらの印刷物は視覚障害者だけでなく健常者にとっても利便性が高いものである。

【0003】 視覚障害者が買い物をする場合、品名及び定価が容易に判断できれば介護者を伴わずに希望する商品の購入範囲が広がることは勿論であり、点字による品名並びに定価を表示したラベルの普及が望まれている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 本発明は、商品に貼付するラベルが通常の方法で印刷されたラベルの上に点字

文字を透明インキを使用して重ね刷りし、ラベル貼り機に対応できるようにした巻き取りラベル並びにその製造方法を提供しようとするものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】 解決手段は、表面に通常の印刷手段によって印刷された品名、社名、定価等の情報の上に透明インキによる点字文字を重ね刷りし、裏面に接着剤を塗布した単位ラベルがテープ状に延びる剥離紙上に連続して剥離可能に擬似接着されていることを特徴とする。又、単位ラベルを連続して擬似接着したラベル列を複数列設けたラベル原反から、各単位ラベルの列ごとに切断してテープ状に形成することを特徴とする。

【0006】 他の解決手段は、表面に通常の印刷手段によって印刷された品名、社名、定価等の情報の上に透明インキによる点字文字が重ね刷りされ、裏面に接着剤を塗布した単位ラベルが連続した列にかつ複数列で剥離紙上に擬似接着されてラベル原反が形成され、各単位ラベルのラベル印刷と点字印刷が原反の状態で開催された後、各単位ラベルの列ごとに切断してテープ状に形成することを特徴とするものである。

【0007】

【発明の実施の形態】 図 1 はラベルが多列に擬似接着されているラベル原反を示す斜視図、図 2 はラベルが 1 列に擬似接着されている巻き取りラベルの斜視図、図 3 はラベルの平面図と断面図である。

【0008】 図において、1 はラベル原反を示しており、表面にシリコンなどを塗布した剥離紙 2 に単位ラベル 3 が複数列でかつ原反 1 の長手方向に沿って多数枚が剥離可能に擬似接着されているものである。単位ラベル 3 は裏面に接着剤 4 が塗布されていて上記原反 1 から剥がして商品に貼り付けするものであって、表面に品名 5 並びに社名（住所、電話番号などを含む）又は定価 6 を表示する。なお、単位ラベル 3 は上質紙又はプラスチックフィルムにより製造される。

【0009】 単位ラベル 3 の印刷は、原反 1 に擬似接着部 7 を介して剥離可能に接着されている状態で品名 5 並びに社名又は定価 6 を通常の印刷手段によって印刷する。又、点字文字 10 の印刷は当該ラベル 3 上に透明インキにより重ね刷りする。点字文字 10 はラベルの品名を点訳して印刷するものであり、透明インキを盛り上げて突起状に印刷することにより点字文字の突部を形成する。

【0010】 点字文字 10 の印刷は、スクリーン印刷によって行い、又、透明インキは紫外線を照射すると硬化する UV 硬化性インキを使用する。なお、点字文字を印刷したインキは印刷後短時間で硬化させる必要があるため、印刷後は紫外線を照射する乾燥機によって瞬時に固化させる。

【0011】 ラベル原反 1 は、図 1 に示すように単位ラベル 3 が複数列でかつ長手に沿って連続して剥離紙 2 に

(3)

特開平 10 - 340049

3

擬似接着されているので、次いで単位ラベル 3 が 1 列になるように各単位ラベル列の間を切断して巻き取りラベル 20 を形成する。巻き取りラベル 20 はテープ状に延びる剥離紙 2 a 上に単位ラベル 3 が連続して擬似接着されたものである。

【0012】単位ラベル 3 を商品に貼り付けるには、ラベル貼り機に巻き取りラベル 20 をセットして自動的に貼り付ける。但し、単位ラベル 3 を剥離紙 2 a から 1 枚ずつ剥がして使用する事ができることは勿論である。

【0013】

【発明の効果】本発明は、表面に通常の印刷手段によって印刷された品名、社名、定価等の情報の上に透明インキによる点字文字を重ね刷りした単位ラベルが、裏面に接着剤を塗布した状態でテープ状に延びる剥離紙に連続して擬似接着されているから、テープ状に形成された巻き取りラベルをラベル貼り機にセットすれば自動的にラベルの貼り付けができることの効果がある。

【0014】又、単位ラベルを連続して擬似接着したラベル列を複数列に形成したラベル原反を形成し、単位ラ

4

ベルのラベル印刷及び点字印刷を原反に接着されている状態で行った後にテープ状の巻き取りラベルを形成するときは、ラベルの製造能率が向上しラベルの製造コストを引き下げることができることの効果がある。

【図面の簡単な説明】

【図 1】ラベル原反を示す斜視図。

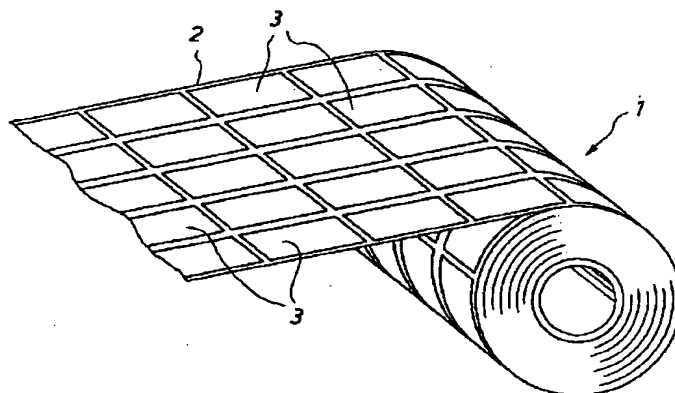
【図 2】巻き取りラベルを示す斜視図。

【図 3】A はラベルの平面図、B は b - b 断面図。

【符号の説明】

- 1 ラベル原反
- 2 剥離紙
- 3 単位ラベル
- 4 接着剤
- 5 品名
- 6 社名又は定価
- 7 擬似接着部
- 10 点字文字
- 20 巻き取りラベル

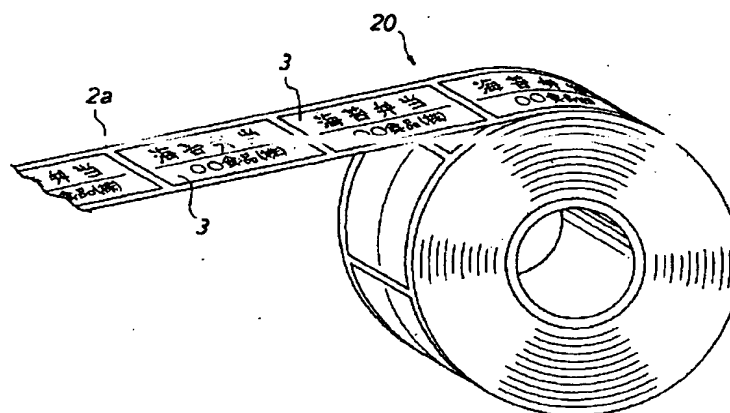
【図 1】



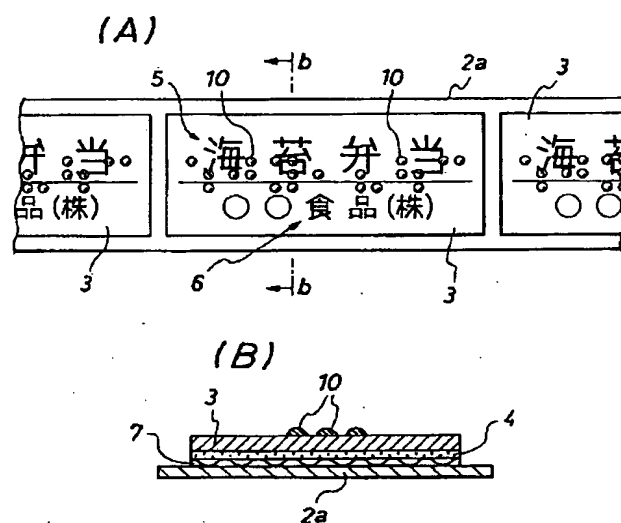
(4)

特開平 10 - 3 4 0 0 4 9

【図 2】



【図 3】



フロントページの続き

(72)発明者 吉川 健一
千葉県松戸市和名ヶ谷995番地の4 株式
会社ブレイルコム内

(72)発明者 山田 晃
東京都江東区亀戸5丁目40番11号 日昭ク
インズ株式会社内

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] The rolling-up label characterized by piling up, printing and carrying out the Braille-points character by the invisible writing ink on information, such as a name of article printed by the front face by the usual printing means, a company name, and nominal cost, enabling false adhesion of the ablation of the unit label which applied adhesives to the rear face succeeding the releasing-paper top prolonged in the shape of a tape, and forming the label train.

[Claim 2] The rolling-up label characterized by the label train which piled up, printed and carried out the Braille-points character by the invisible writing ink on information, such as a name of article printed by the front face by the usual printing means, a company name, and nominal cost, continued on the releasing paper and enabled false adhesion of the ablation of the unit label which applied adhesives to the rear face forming two or more successive installation ***** label original fabric.

[Claim 3] The rolling-up label according to claim 2 characterized by for a label train cutting from a label original fabric for every train of each unit label, and forming it in the shape of a tape.

[Claim 4] The Braille-points character by the invisible writing ink is printed [it piles it up and] and carried out on information, such as a name of article printed by the front face by the usual printing means, a company name, and nominal cost. And false adhesion is carried out on a releasing paper in two or more trains, and a label original fabric is formed. the train which the unit label which applied adhesives to the rear face followed -- The manufacture method of the rolling-up label characterized by cutting for every train of each unit label, and being cut in the shape of a tape after label printing and Braille-points printing of each unit label are printed in the state of an original fabric.

[Claim 5] A rolling-up label and its manufacture method given in either of the claims 1-4 to which Braille-points printing is characterized by being printed by screen-stencil.

[Claim 6] A rolling-up label and its manufacture method given in either of the claims 1-4 characterized by the printing ink which carries out Braille-points printing being transparent UV hardenability ink.

[Translation done.]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[The technical field to which invention belongs] this invention relates to the rolling-up label which can respond to a label **** machine in detail, and enabled it to perform attachment to goods automatically, and its manufacture method about the label which piled up, printed and carried out the Braille-points character on the label printed by the usual printing means, and its manufacture method.

[0002]

[Description of the Prior Art] The printed matter which piled up, printed and carried out the Braille-points character of the letter of a salient on the usual printed matter using the invisible writing ink is known, and these printed matter has high convenience also not only for a visually impaired person but a healthy person.

[0003] When a visually impaired person does some shopping, if a name of article and nominal cost can judge easily, of course, the purchase range of goods for which it wishes, without being accompanied by the care worker spreads, and the spread of the labels which displayed the name of article and nominal cost by Braille points is desired.

[0004]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] this invention is the thing to which the label stuck on goods piles up, prints and carries out a Braille-points character on the label printed by the usual method using an invisible writing ink, and enabled it to correspond to a label **** machine and which is going to roll round and is going to offer a label and its manufacture method.

[0005]

[Means for Solving the Problem] A solution means is characterized by piling up, printing and carrying out the Braille-points character by the invisible writing ink on information, such as a name of article printed by the front face by the usual printing means, a company name, and nominal cost, and enabling false adhesion of the ablation of the unit label which applied adhesives to the rear face succeeding the releasing-paper top prolonged in the shape of a tape. Moreover, it is characterized by cutting the label train which carried out false adhesion of the unit label continuously for every train of each unit label, and forming it in the shape of a tape from two or more successive installation beam label original fabric.

[0006] The name of article, company name by which other solution meanses were printed by the usual printing means on the front face, And false adhesion is carried out on a releasing paper in two or more trains, and a label original fabric is formed. the train which the unit label which the Braille-points character by the invisible writing ink was printed [it piled it up and] and carried out on information, such as nominal cost, and applied adhesives to the rear face followed -- After label printing and Braille-points printing of each unit label are printed in the state of an original fabric, it is characterized by cutting for every train of each unit label, and forming in the shape of a tape.

[0007]

[Embodiments of the Invention] The perspective diagram showing the label original fabric by which false adhesion of the label is carried out at the multiseriate, as for drawing 1 , the perspective diagram of

the rolling-up label with which, as for drawing 2, false adhesion of the label is carried out at one train, and drawing 3 are the plans and cross sections of a label.

[0008] the releasing paper 2 which 1 shows the label original fabric and applied silicon etc. to the front face in drawing -- the unit label 3 -- two or more trains -- and the longitudinal direction of an original fabric 1 -- meeting -- many -- false adhesion of the exfoliation of several sheets is enabled Adhesives 4 are applied to the rear face, and the unit label 3 is removed from the above-mentioned original fabric 1, is stuck and used as goods, and displays a name of article 5 and a company name (the address, the telephone number, etc. are included), or nominal cost 6 on a front face. In addition, the unit label 3 is manufactured with paper of fine quality or plastic film.

[0009] Printing of the unit label 3 prints a name of article 5 and a company name, or nominal cost 6, by the usual printing means in the state where the original fabric 1 is pasted possible [exfoliation] through the false jointing 7. Moreover, on the label 3 concerned, printing of the Braille-points character 10 is repeated with an invisible writing ink, is printed, and is carried out. The Braille-points character 10 forms the projected part of a Braille-points character by translating into braille and printing the name of article of a label, heaping up an invisible writing ink and printing in the shape of a salient.

[0010] Screen-stencil performs printing of the Braille-points character 10, and an invisible writing ink uses UV hardenability ink which will be hardened if ultraviolet rays are irradiated. In addition, since the ink which printed the Braille-points character needs to stiffen in a short time after printing, after printing solidifies with the dryer which irradiates ultraviolet rays in an instant.

[0011] Since the unit labels 3 are two or more trains and false adhesion is continuously carried out along with straight side at the releasing paper 2 as shown in drawing 1, the label original fabric 1 cuts and rolls round between each unit label train, and forms a label 20 so that the unit label 3 may become subsequently to one train. On releasing-paper 2a prolonged in the shape of a tape, the unit label 3 continues and false adhesion of the rolling-up label 20 is carried out.

[0012] In order to stick the unit label 3 on goods, it rolls round to a label **** machine, and a label 20 is set and is stuck automatically. However, of course, it can use one unit label 3 at a time, removing it from releasing-paper 2a.

[0013]

[Effect of the Invention] Since the false adhesion of the unit label which piled up, printed and carried out the Braille-points character by the invisible writing ink on information, such as the name of article printed by the front face by the usual printing means, a company name, and nominal cost, is carried out succeeding the releasing paper prolonged in the shape of a tape where it applied adhesives to a rear face, this invention has the effect of the thing which was formed in the shape of a tape and which perform attachment of a label automatically, if it rolls round and a label sets to a label **** machine.

[0014] Moreover, when form the label original fabric which formed in two or more trains the label train which carried out false adhesion of the unit label continuously, and forming a tape-like rolling-up label after performing label printing and Braille-points printing of a unit label in the state where of the original fabric has been pasted, there is an effect of the manufacture efficiency of a label being able to improve and being able to reduce the manufacturing cost of a label.

[Translation done.]

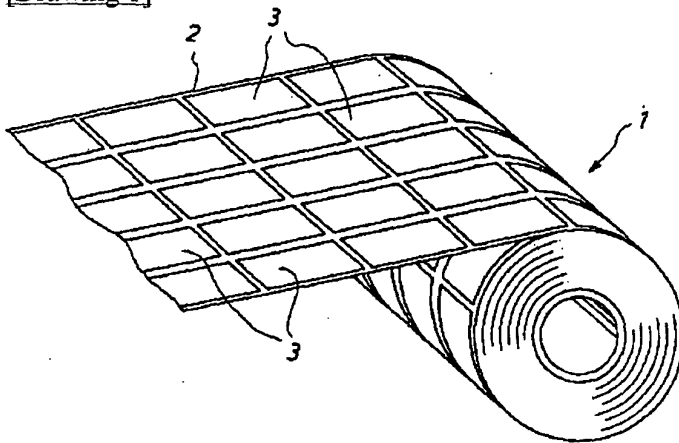
* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

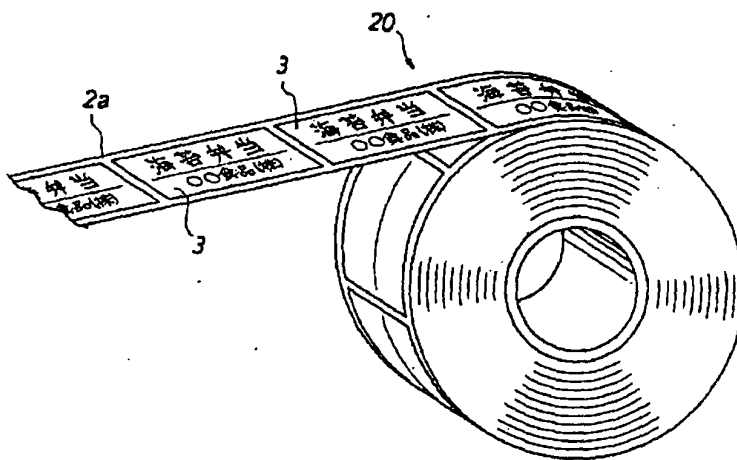
1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DRAWINGS

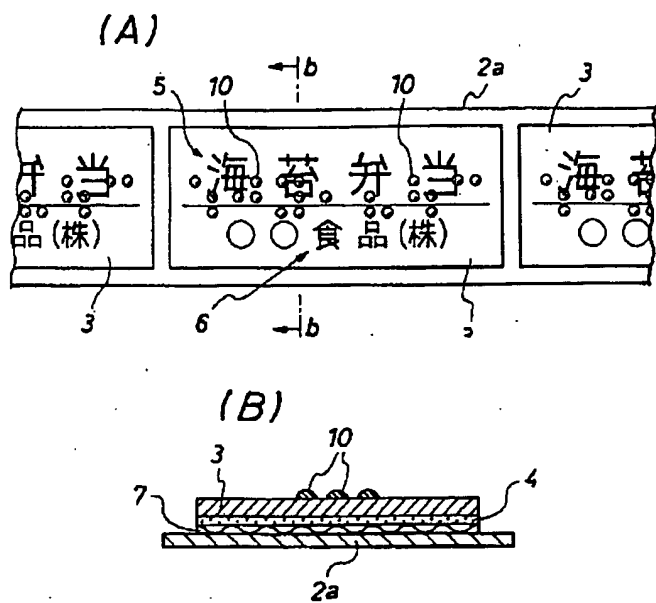
[Drawing 1]



[Drawing 2]



[Drawing 3]



[Translation done.]